

# PA6 日本三菱 1013G20 玻纤增强GF30% 光纤强化 耐热老化

产品名称	PA6 日本三菱 1013G20 玻纤增强GF30% 光纤强化 耐热老化
公司名称	深圳市广丰全塑胶原料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:PA6 日本三菱 型号:1013G20 特性:光纤强化 耐热老化
公司地址	深圳市龙岗区横岗街道红棉社区红棉1路18号103号
联系电话	0755-13612679025 13612679025

## 产品详情

供应ZytelPA6(尼龙单6)minlon塑胶原料1.PA6 美国杜邦73G15L玻纤增强15%2.PA6 美国杜邦73G20L玻纤增强20%3.PA6 美国杜邦73G30L玻纤增强30%4.PA6 美国杜邦73G45L玻纤增强45%5.PA6 美国杜邦73G30HSL BK416超韧级6.PA6 美国杜邦73G30HS1L 加纤增强30%Dupont美国杜邦系列:(B73M15、73G30T BK261、73G20L、73G30L、73G30HSL、73M30、73M40、3508、7300W、7335F、73G15L、73G45HSL、)日本三菱系列：1.PA6 日本三菱 1030 挤吹级 高粘度透明度高2.PA6 日本三菱1010C2,1010N2 注塑级 阻燃V-O3.PA6 日本三菱 ST220 耐冲击4.PA6 日本三菱 1015G30 GF30%5.PA6 日本三菱 1013G20、1013G30 注塑 光纤强化 耐热老化日本东丽系列：1.PA6 日本东丽 CM1013、CM1017尼龙-6未强化2.PA6 日本东丽 CM1014 V0阻燃不含卤3.PA6 日本东丽 CM1016 G-15玻纤增强15%、CM1016G-30玻纤增强30%4.PA6 日本东丽 CM1011G-30 玻纤增强30%强化 高流动5.PA6 日本东丽 CM1011G-15 玻纤增强15%强化6.PA6 日本东丽 CM1001G-15玻纤增强15%防火级D-BASF德国巴斯夫：1.PA6 德国巴斯夫 B3K、B3S、B3U、B3M6尼龙纯树脂2.PA6 德国巴斯夫 B3WEG6 玻纤增强30%3.PA6 德国巴斯夫 B3EG3玻纤增强15%4.PA6 德国巴斯夫B3EG2、B3EG3、B3EG5、B3EG6、B3EG7加纤防火级5.PA6 德国巴斯夫 B3ZG3、B3ZG6、B3ZG7、B3ZG8热稳定级，玻纤增强级6.PA6 德国巴斯夫 B3WG3、B3WG5、B3WG6、B3WG7、B3WG10玻纤增强级7.PA6德国巴斯夫：B3UG4、B3W2G6 HB、B3G8、B3GK24无卤，阻燃。耐油性能8.PA6德国巴斯夫B3G6HS、B3G7HS、B3G3、B3G6、B35EG3、B35G3(B3GM35矿物增强GF25%、B3UGM210 B3UG4 B3ZG6 B3WM602, E3120 BK)日本宇部系列：1.PA6日本宇部1013B 尼龙注塑级2.PA6日本宇部1030B 挤出级.高粘度3.PA6日本宇部1015GC6玻纤增强30%4.PA6 荷兰DSM K224-G6 加纤30%5.PA6 瑞士EMS PV-5HH、BG-25 HM、6.PA6 瑞士EMS BGZ-15/2 BK、EMS BGZ-30/2 BKPA6塑胶原料注塑工艺条件熔料温度：240-250 料筒恒温：220 模具温度：60-100 注射压力：100-160MPa（1000-1600bar），如果是加工薄面长流道制品（如电线扎带），则需要达到180MPa（180bar）。保压压力：注射压力的50%；由于材料凝结相对较快，短的保压时间已足够。降低保压压力可减少制品内应力。背压：2-8MPa（20-80bar），需要准确调节，因为背压太高会造成塑化不均。注射速度：建议采用相对较快的注射速度；模具有好的通气性否则制品上已出现焦化现象。螺杆转速：螺杆转速高，线速度为1m/s；然而，将螺杆转速设置低一点，只要能在冷却时间结束前完成塑化过程即可；要求较低的螺杆转矩。计量行

程：0.5-3.5D